

附录 A
(资料性附录)

本标准章条编号与 ISO 752:2004 章条编号对照

表 A.1 给出了本标准章条编号与 ISO 752:2004 章条编号对照一览表。

表 A.1 本标准章条编号与 ISO 752:2004 章条编号对照

本标准章条编号	对应的国际标准章条编号
1	1
2	2
3	6
4	8.1
5.1	—
5.2	—
5.3	—
5.4	7
5.5	8.2
6.1,6.2	9
6.3	10
7	5
—	3
—	4

GB/T 470—2008



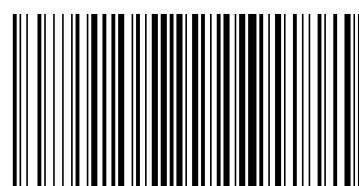
中华人民共和国国家标准

GB/T 470—2008
代替 GB/T 470—1997

锌 锭

Zinc ingots

(ISO 752:2004, MOD)



GB/T 470—2008

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-32418

定价: 10.00 元

2008-06-09 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

6.1.2 每捆或每块锌锭的一端或一侧应有不易脱落的颜色标志,或由供需双方协商不作颜色标志。各牌号锌锭的颜色标志规定如下:

锌锭牌号	颜色标志
Zn99.995	红色二条
Zn99.99	红色一条
Zn99.95	黑色一条
Zn99.5	绿色二条
Zn98.5	绿色一条

6.1.3 锌锭应打捆集装,每捆应注明:

- a) 供方名称或商标;
- b) 产品名称和牌号;
- c) 批号;
- d) 捆重。

6.2 包装、运输和贮存

6.2.1 锌锭禁止用带酸、碱、盐等腐蚀锌锭的包装物包装和运输工具装运。

6.2.2 不同牌号的锌锭用同一车皮装运时,应分隔开,插上明显标志。

6.3 质量证明书

每批产品应附质量证明书,注明:

- a) 供方名称、地址、电话或传真;
- b) 产品名称和牌号;
- c) 批号;
- d) 净重和件(捆)数;
- e) 分析检验结果和技术监督部门印记;
- f) 本标准编号;
- g) 出厂日期。

7 订货单(或合同)内容

本标准所列材料的订货单(或合同)应包括下列内容:

- a) 产品名称;
- b) 牌号;
- c) 数量;
- d) 本标准编号;
- e) 其他。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
锌 锭

GB/T 470—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.5 字数 10 千字

2008年8月第一版 2008年8月第一次印刷

*

书号:155066·1-32418 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533

4.2 锌锭的表面质量用目测法进行检验。

5 检验规则

5.1 检查和验收

5.1.1 锌锭应由供方技术监督部门进行检验,保证产品质量符合本标准或订货单(或合同)的规定,并填写质量证明书。

5.1.2 需方应对收到的产品按本标准的规定进行检验,如检验结果与本标准或订货单(或合同)的规定不符时,应在收到产品之日起2个月内向供方提出,由供需双方协商解决。如需仲裁,仲裁取样在需方共同进行。

5.2 组批

锌锭应成批提交验收,每批应由同一牌号的锌锭组成。同一牌号的锌锭允许有多种批号,每批重量不超过60 t。

5.3 检验项目

每批锌锭应进行化学成分和表面质量的检验。

5.4 取样和制样

5.4.1 生产取样

供方用于化学成分分析的试样可从浇铸时的液态金属中取样,也可用其他方法取样。

5.4.2 仲裁取样和制样

5.4.2.1 仲裁样锭由供需双方按批等间隔抽取,每批抽取6块~20块。

5.4.2.2 取样位置:将取得的样锭分组,每组样锭最多为10块。样锭按长边相靠并排摆放,第一块浇铸面向上,第二块浇铸面向下,依次交替排列成矩形,在此矩形上画出两对角线。再将每块锌锭表面等分成该组锭数加1个相等的部分,画出平行于锭长边的等分线。等分线与对角线的交点是取样的钻孔位置,即第一块锌锭的第一条等分线交点上钻孔,第二块锌锭在第二条等分线上钻孔,依此类推,详见图1。当钻屑量不足时,可在每块锭等分线交点相邻处增加钻孔。

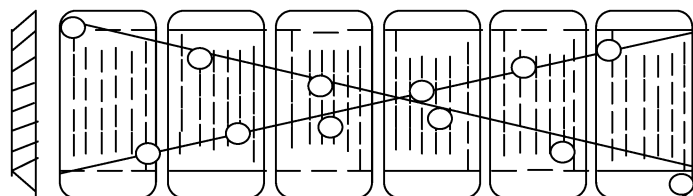


图1 锭样钻孔位置示意图

5.4.2.3 取样应选用直径10 mm~15 mm的钻头,钻孔时不得使用润滑剂,钻孔速度以钻屑不氧化为宜。去掉表面钻屑,钻孔深度不小于锌锭厚度的三分之二。

5.4.2.4 将每批所得钻屑剪碎至2 mm以下,混合均匀缩分至1 000 g,用磁铁除净铁质后分成四等份,分别加封,盖供需双方印记,二份用于仲裁,其余双方各存一份。

5.5 检验结果判定

5.5.1 杂质的修约按GB/T 8170中第3章的规定进行,结果的判定按GB/T 1250中修约值比较法的规定进行。

5.5.2 化学成分仲裁分析结果与本标准规定不符时,按仲裁分析结果重新判定牌号。表面质量不符合本标准规定时,按锭判为不合格。

6 标志、包装、运输、贮存

6.1 标志

6.1.1 每块锌锭上应浇铸或打印上生产厂商标和批号。

前 言

本标准修改采用ISO 752:2004(E)《锌锭》。在主要技术指标上与ISO 752:2004基本相同,但部分内容较为详细和具体,编写结构不完全对应。本标准章条编号与ISO章条编号的对照表见附录A。

本标准与ISO 752:2004(E)《锌锭》的主要技术性差异如下:

——删除了术语定义一章;

——引用标准一章引用了我国的标准;

——取样方法未采用ISO 752所引用的取样国际标准;

——颜色标志仍采用国内原有的标志。

本标准代替GB/T 470—1997《锌锭》。与GB/T 470—1997相比,本标准主要变化如下:

——取消了对砷、锑的要求。

——Zn99.995、Zn99.99和Zn99.95的铝含量分别修改为不大于0.001%、0.002%和0.01%,并纳入化学成分表。

——Zn98.7修改为Zn98.5。

——Zn99.95、Zn99.5、Zn98.5的铅、镉、铁、铜、锡、铝含量分别作了适当的修改。

——增加了生产取样的方法。

本标准的附录A为资料性附录。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由葫芦岛有色金属集团有限公司、中国有色金属工业标准计量质量研究所负责起草。

本标准由株洲冶炼集团有限责任公司参加起草。

本标准主要起草人:李军、付跃生、冷希学、朱东萍、谭仪文、栗印图、左宝昌、孟庆武、罗贱生、苗华磊。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 470—1983、GB/T 470—1997。